

(19) 日本国特許庁 (JP)

## (12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2000-146762

(P2000-146762A)

(43) 公開日 平成12年5月26日 (2000.5.26)

(51) Int.Cl.<sup>7</sup>

G 01 M 13/04  
G 01 H 17/00

識別記号

F I

G 01 M 13/04  
G 01 H 17/00

テマコト<sup>8</sup> (参考)

2 G 0 2 4  
C 2 G 0 6 4

審査請求 未請求 請求項の数 1 O.L. (全 8 頁)

(21) 出願番号

特願平10-316235

(22) 出願日

平成10年11月6日 (1998.11.6)

(71) 出願人 000004204

日本精工株式会社

東京都品川区大崎1丁目6番3号

(72) 発明者 飯田 彰

神奈川県藤沢市鵠沼神明一丁目5番50号

日本精工株式会社内

(72) 発明者 野田 万栄

神奈川県藤沢市鵠沼神明一丁目5番50号

日本精工株式会社内

(74) 代理人 100058479

弁理士 鈴江 武彦 (外5名)

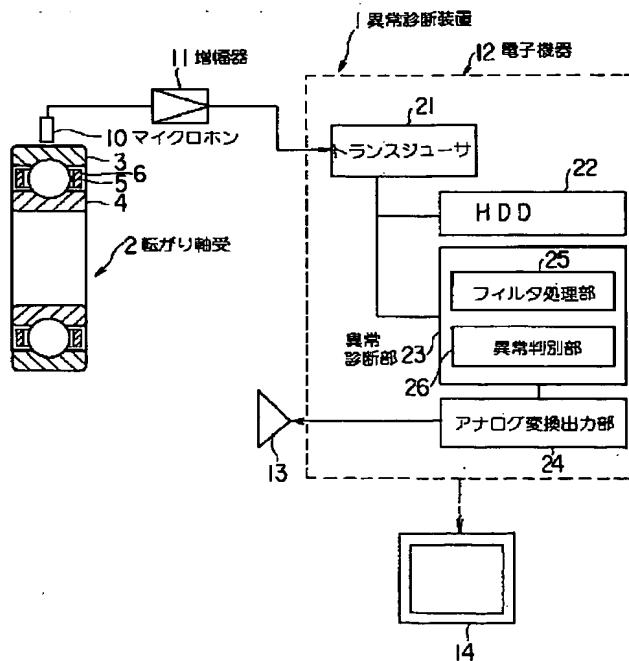
Fターム(参考) 2G024 A01 BA11 BA15 BA27 CA13  
2G064 AA17 AB13 CC41 DD16

### (54) 【発明の名称】 転がり軸受の異常診断装置

#### (57) 【要約】

【課題】 転がり軸受の異常の原因を特定できるとともに、設置に要するスペースを抑制することができる転がり軸受の異常診断装置を提供する。

【解決手段】 異常診断装置1は外輪3と内輪4と転動体5とを備えた転がり軸受2の異常の有無の判定及び異常があった場合に原因を特定する装置である。異常診断装置1はマイクロホン10と増幅器11と電子機器12などを備えている。マイクロホン10は増幅器11を通して電子機器12と接続している。電子機器12はトランジスьюーサ21とHDD22と異常診断部23とを備えている。トランジスьюーサ21はマイクロホン10が収集した音をデジタル変換する。HDD22はデジタル変換された音情報を記録する。異常診断部23は音情報に周波数解析とエンベロープ処理後に周波数解析とを施すとともに音情報に基いて波高率を計算して転がり軸受2の異常の有無の判定及び異常の原因の特定を行う。



**【特許請求の範囲】**

**【請求項1】** 外輪と、内輪または軸体と、これら外輪と内輪または軸体とに転接自在に設けられた転動体と、を備えた転がり軸受を、前記外輪と、内輪または軸体と、のうち少くとも一方を回転させながら、転がり軸受の異常を診断する装置であって、

前記転がり軸受が発生する音を収集するデータ収集部と、

前記データ収集部が収集した音をデジタル変換する変換部と、この変換部によってデジタル変換された音情報を記録する記録部と、前記デジタル変換された音情報に、周波数解析とエンベロープ処理と波高率計算とを施し、これらの処理の結果に基いて転がり軸受の異常を診断する異常診断部と、を備えた電子機器と、

を備えたことを特徴とする転がり軸受の異常診断装置。

**【発明の詳細な説明】**

**【0001】**

**【発明の属する技術分野】** 本発明は、転がり軸受が回転する際の音を計測することによって、この転がり軸受の異常を診断する転がりの軸受の異常診断装置に関する。

**【0002】**

**【従来の技術】** 外輪と、内輪または軸体と、これら外輪と内輪または軸体とに転接自在に設けられた転動体と、を備えた転がり軸受の異常を診断する装置として、特開平5-209782号に示された軸受の異常予知装置などが知られている。

**【0003】** 異常予知装置は、複数個の軸受の各々に対し所定の距離だけ離れた位置に設けられかつ超音波領域の音を計測するマイクロフォンと、このマイクロフォンで計測される各軸受からの音を収録・解析して各軸受の異常予知信号を出力する監視ステーションと、を備えている。監視ステーションは、騒音計と包絡線処理装置と周波数解析器と管理用パソコンとモニタとプリンタとを備えている。

**【0004】** 特開平5-209782号に示された軸受の異常診断装置は、監視ステーションにおいて、マイクロフォンから入力される各軸受に対応する測定音を包絡線処理装置で包絡線処理を施した後、周波数解析器で周波数の成分強度を分析する、そして、管理用パソコンにおいて当該軸受の正常時の登録された監視周波数の成分強度に対する計測された監視周波数の成分強度の倍率を計算し、この倍率から当該軸受の異常を判定するようになっている。

**【0005】**

**【発明が解決しようとする課題】** 前述した特開平5-2

09782号に示された軸受の異常診断装置は、マイクロフォンで計測した音を包絡線処理及び周波数解析したのち、正常状態における監視周波数の成分強度と計測した音の監視周波数の成分強度との倍率によって、軸受の異常の有無を判定している。このため、外輪と内輪または軸体と転動体などの形状が不完全な場合に生じるびびり音と、外輪と内輪または軸体と転動体などに傷がある場合に生じる傷音などの音の種類の判別を行っていない、軸受の異常の原因を特定することは困難であった。

**【0006】** また、前述した従来の軸受の異常診断装置は、監視ステーションが包絡線処理装置や周波数解析器などを備えているため、大型化する傾向となって設置に要するスペースが拡大する傾向にあった。

**【0007】** したがって、本発明の目的は、転がり軸受の異常の原因を特定できるとともに、設置に要するスペースを抑制することができる転がり軸受の異常診断装置を提供することにある。

**【0008】**

**【課題を解決するための手段】** 前記課題を解決し目的を達成するために、本発明の転がり軸受の異常診断装置は、外輪と、内輪または軸体と、これら外輪と内輪または軸体とに転接自在に設けられた転動体と、を備えた転がり軸受を、前記外輪と、内輪または軸体と、のうち少くとも一方を回転させながら、転がり軸受の異常を診断する装置であって、前記転がり軸受が発生する音を収集するデータ収集部と、前記データ収集部が収集した音をデジタル変換する変換部と、この変換部によってデジタル変換された音情報を記録する記録部と、前記デジタル変換された音情報に、周波数解析とエンベロープ処理と波高率計算とを施し、これらの処理の結果に基いて転がり軸受の異常を診断する異常診断部と、を備えた電子機器と、を備えたことを特徴としている。

**【0009】** 本発明の軸受の異常診断装置は、データ収集部が収集し変換部によってデジタル変換された音情報に、異常診断部が周波数解析とエンベロープ処理と波高率計算を施して、これらの処理の結果に基いて転がり軸受の異常を判断する。このため、異常の有無だけでなく異常の原因も特定することが可能となる。

**【0010】** 一般に、転がり軸受に異常が生じた場合、この異常の原因別による異常音の特性周波数は、内輪回転の場合、以下の表1に示される周波数であることが知られている。

**【0011】**

**【表1】**

表1 異常音の特性周波数

異常の原因		原波形の特性周波数	エンベロープ処理後の特定周波数	波高率	特定周波数のピークがあれば該当する異常あり ↑	
びびり	内輪または軸体	$nZfi, nZfi \pm fr$	—	小		
	外 輪	$nZfc$	—			
	転動体	$2nfb, 2nfb \pm fc$	—			
き ず	内輪または軸体	—	$Zfi$	大	↓ ない	
	外 輪	—	$Zfc$			
	転動体	—	$2fb$			
保持器	—	$nfc$	—	大	↓ ない	
シール	—	$fr$	—			
ご み	—	—	—			
軸受正常音	—	—	—	小		

—記号は、特性周波数のピークなし

表1において、特性周波数とは各種の異常が生じた際に生じる異常音の周波数である。原波形とは、収集した音情報であり、時間の経過に対する音の強度の変化を示すものである。エンベロープ処理とは、図4中の点線Mで示すように原波形Oの負の部分を反転し、さらに高周波成分を除いて一点鎖線Nのような波形を得ることである。波高率とは、単位時間当たり波形情報から、最大振幅の値を振幅の二乗平均平方根 (rms : root-mean-square) の値で除算して得られる値である。

【0012】また、表1において、符号  $f_{ir}$  : 内輪の回転速度または回転周波数 (Hz) 、  $Z$  : 転動体の数、  $f_c$  : 保持器の回転速度または回転周波数 (Hz) 、  $f_i$  :  $f_{ir} - f_c$  (Hz) 、  $f_b$  : 転動体の自転速度または自転周波数 (Hz) 、  $n$  : 整数である。さらに、異常の原因において、びびりとは外輪、内輪または軸体、転動体などの形状が不完全である場合を示し、傷とは外輪、内輪または軸体、転動体などにきずがある場合を示している。

【0013】このように、転がり軸受の音情報に異常診断部が周波数解析とエンベロープ処理とを施し、前述した音情報に基いて波高率計算を行い、かつ転がり軸受の異常の原因別による異常音の特性周波数の違いを用いることによって、転がり軸受の異常の有無だけでなく異常の原因も特定することができる。

【0014】また、前記転がり軸受の異常診断装置は、電子機器が、音をデジタル変換する変換部と、この音情報に周波数解析とエンベロープ処理と波高率計算を施して異常を診断する異常診断部を備えているので、大型化が抑制されて設置に要するスペースを抑制することができる。

【0015】前記転がり軸受の異常診断装置の電子機器の異常診断部は、前記音情報を周波数解析した結果と転がり軸受の異常の原因別による特性周波数とを照合した結果と、前記音情報をエンベロープ処理した後周波数解析した結果を前記特性周波数と照合した結果と、波高率計算またはクルトシス計算の結果とに基いて、転がり軸受の異常の原因を特定する異常判別部を備えるのが望ましい。

【0016】クルトシス計算とは、以下の式1で示される値である。

【0017】

【数1】

$$\frac{\frac{1}{n} \sum_{i=1}^n x_i^4}{(rms\text{ 値})^4} \quad \dots \dots \dots \text{ (式1)}$$

式1において、 $x_i$  とはデジタル変換後の音情報W6 (図5に示す) において任意の時間における振幅を示している。

【0018】この場合、異常診断部の異常判別部が、周波数解析した結果と特性周波数とを照合した結果と、エンベロープ処理した後周波数解析した結果を前記特性周波数と照合した結果と、波高率計算またはクルトシス計算の結果とに基いて、転がり軸受の異常の原因を特定するので、表1に示す転がり軸受の異常の原因別による特性周波数の違いから、より確実に、転がり軸受の異常の有無と、傷、びびり、保持器、シール及びごみの侵入などの異常の原因を特定することが可能となる。

【0019】さらに、前記異常診断部は、前記異常判別部が転がり軸受の異常の原因を特定する前に、前記音情

報を周波数解析し、この周波数解析の結果に基いて比較的強度の強い周波数帯域の音情報を通過させるフィルタ処理を施し、このフィルタ処理後の音情報を再現するフィルタ処理部を備えているのが望ましい。

【0020】この場合、音情報において、異常音と思われる比較的強度の強い周波数帯域の音情報をのみを用いて、転がり軸受の異常の診断を行うので、異常音の信号対雑音比(S/N比)が向上する。したがって、より確実に異常の診断を行うことが可能となる。

【0021】さらに、電子機器は、フィルタ処理後に再現させる音情報をアナログ変換して出力するアナログ変換出力部を備えているのが望ましい。

【0022】この場合、異常音と思われる比較的強度の強い周波数帯域の音情報を音として再現できるので、フィルタ処理前の音との聴覚による比較が可能となって、フィルタ処理が適切に行われた否かを確認することができる。

#### 【0023】

【発明の実施の形態】以下、本発明の一実施形態について、図1から図7を参照して説明する。

【0024】図1などに示す異常診断装置1は、転がり軸受2の外輪3または内輪4などが図示しない駆動装置により回転する際の音を分析して、この転がり軸受2の異常を診断する装置である。転がり軸受2は、円環状の外輪3と、円環状の内輪4と、これら外輪3と内輪4とに転接自在に設けられた複数の転動体5と、転動体5を保持する保持器6と、を備えている。また、転がり軸受2は、シールを備えたものも知られている。

【0025】なお、図示例においては、転がり軸受2として、転動体5として玉を備えた玉軸受を示しており、この玉軸受は、内輪4を備えている。また、本発明の異常診断装置1を用いて異常を診断する対象の転がり軸受2は、この内輪4の代わりに軸状の軸体を備えていても良く、転動体5としてころを備えていても良い。異常診断装置1を用いて、転がり軸受2の異常を診断する際には、外輪3と、内輪4とのうち少くとも一方を所定の回転速度で回転させながら、転がり軸受2が発生する音を分析する。

【0026】異常診断装置1は、データ収集部としてのマイクロホン10と、増幅器11と、電子機器12と、スピーカ13と、モニタ14などを備えている。マイクロホン10は、増幅器11を介して電子機器12と接続している。マイクロホン10は、転がり軸受2が発生する音を収集して、増幅器11を介して電子機器12に向って出力する。

【0027】電子機器12は、ポータブルコンピュータなどのRAM、ROM及びCPUなどを備えた演算処理装置であって、変換部としてのトランスジーサ(transducer)21と、記録部としてのHDD(Hard Disk Drive)22と、演算処理部としての異常診断部23と、

アナログ変換出力部24などを備えている。

【0028】トランスジーサ21は、増幅器11を介してマイクロホン10に接続しているとともに、HDD22及び異常診断部23とそれぞれ接続している。トランスジーサ21は、増幅器11を介してマイクロホン10から入力された転がり軸受2が発生した音をデジタル変換して、このデジタル変換された音情報W1(図3(A)に示す)を、HDD22と異常診断部23に向って出力するようになっている。

【0029】HDD22は、トランスジーサ21から入力されたデジタル変換後の音情報W1を記録するようになっている。なお、トランスジーサ21によってデジタル変換された音情報W1は、図3(A)に示すように、時間の経過に対する音の強度の変化となっている。

【0030】異常診断部23は、フィルタ処理部25と、異常判別部26などを備えており、それぞれが所定のプログラムに沿って演算処理を行う。フィルタ処理部25は、トランスジーサ21から入力されたデジタル変換後の図3(A)に示す時間の経過に対する強度の変化を示す音情報W1に、FFT(fast Fourier transformation:高速フーリエ変換)などの周波数解析を施して、図3(B)に示す周波数の変化に対する強度の変化を示す音情報W2に変換する。

【0031】そして、フィルタ処理部25は、周波数解析された図3(B)に示す音情報W2において、図中の領域R1、R2、R3、R4などで示す比較的強度の大きな周波数の近傍の音情報をのみを通過させ、通過させた後の音情報を、再び時間の経過に対する強度の変化に再現して、異常判別部26とアナログ変換出力部24に向って出力する。

【0032】このように、フィルタ処理部25は、デジタル変換された後の音情報W1を周波数解析し、この周波数解析の結果に基いて比較的強度の強い周波数帯域R1、R2、R3、R4の音情報をのみを通過させるフィルタ処理を施す。フィルタ処理部25は、フィルタ処理後に再び時間の経過に対する強度の変化を示す音情報W3(図3(A)に示す)に再現して、異常判別部26とアナログ変換出力部24とのそれぞれに向って出力する。

【0033】異常判別部26は、フィルタ処理部25によって前述したフィルタ処理を施された音情報W3に、再びFFTなどの周波数解析を施し、かつエンベロープ処理を施した後にFFTなどの周波数解析を施すとともに、この音情報W3に基いて波高率計算またはクルトシス計算を行う。

【0034】異常判別部26は、音情報W3に周波数解析を施して得られる図3(B)に示すような周波数の変化に対する音の強度の変化を示す音情報W4において、図中に符号P1、P2、P3、P4で示す比較的強度の強い音の周波数と、表1に示す異常の原因別による特性周波数と、を照合する。

【0035】エンベロープ処理とは、図4中の実線Oで示す原形波の負の部分を図中の点線Mで示すように反転し、さらに高周波成分を除いて一点鎖線Nのような波形を得ることである。

【0036】異常判別部26は、フィルタ処理部25によって前述したフィルタ処理を施された音情報W3に、前述したエンベロープ処理を施し、更にこのエンベロープ処理を施した後にFFTなどの周波数解析を施し周波数の変化に対する強度の変化を示す音情報W5(図3(B)に示す)を得る。

【0037】そして、異常判別部26は、図3(B)中に符号Pa1, Pa2, Pa3, Pa4などで示す比較的強度の強い音の周波数と、表1に示す異常の原因別による特性周波数と、を照合する。

【0038】波高率とは、図5に示すような単位時間当たりの音情報の波形情報から、最大振幅の値Amaxを、振幅の二乗平均平方根(rms:root-mean-square)の値Armsで、除算して得られる値である。

【0039】クルトシス計算とは、前述した式1で示されている計算である。式1において、 $\times i$ とは図5に示すような単位時間当たりの音情報の波形情報において、任意の時間における振幅を示している。異常判別部26は、フィルタ処理部25によって前述したフィルタ処理を施された音情報W3に基いて、波高率計算またはクルトシス計算を行う。

【0040】このように、異常判別部26は、フィルタ処理部25によってフィルタ処理を施された音情報W3を周波数解析して得られた比較的強く強度を有する音の周波数と表1に示す異常の原因別による特性周波数とを照合し、かつフィルタ処理を施された音情報W3にエンベロープ処理を施した後に周波数解析して得られた比較的強く強度を有する音の周波数と表1に示す異常の原因別による特性周波数とを照合するとともに、フィルタ処理を施された音情報W3に基いて波高率計算またはクルトシス計算を行って、表1に示された異常音の特性周波数に基いて、転がり軸受2の異常の有無の判定及び異常がある場合には異常の原因を特定する。

【0041】なお、異常判別部26が、周波数解析と、エンベロープ処理後に行う周波数解析と、波高率またはクルトシス計算を行って表1に示された異常音の特性周波数に基いて、転がり軸受2の異常の有無の判定及び異常がある場合には異常の原因を特定する作業は、モニタ14などを用いて作業員が目視によって確認しながら行っても良く、自動化してもよい。

【0042】また、本実施形態においては、マイクロホンなどを用いて収集した音を、トランジューサ21によってデジタル変換した音情報を用いて波高率計算またはクルトシス計算を行っている。波高率計算またはクルトシス計算に用いる音情報は、連続したアナログ波形に比較して離散的なデジタル波形であるため、最大振幅の

値が低くなる場合がある。このため、音情報の最大振幅の値を強調し、この最大振幅の値の低下の影響を抑える必要が生じる場合には、クルトシス計算を用いるのが望ましい。

【0043】ただし、マイクロホン10を用いて音を収集した音をデジタル変換する際のサンプリング周波数を適切に選ぶことによって、波高率を用いても良い。なお、図示例では、収集した音をデジタル変換する際のサンプリング周波数を22kHzとすることによって、波高率計算を用いても十分な最大振幅の値を確保している。

【0044】アナログ変換出力部24は、フィルタ処理部25によってフィルタ処理が施された音情報W3が入力するようになっており、この音情報W3にアナログ変換を施し、スピーカ13に向って出力するようになっている。

【0045】スピーカ13は、アナログ変換出力部24と接続しており、アナログ変換された音情報を、外部に向って音として再現するようになっている。これらのアナログ変換出力部24とスピーカ13とを用いることによって、フィルタ処理を通過した異常音と思われる音と、フィルタ処理前の音と、を聴覚によって比較することが可能となる。このため、フィルタ処理部25によるフィルタ処理が適切に行われたか否かを作業員が確認することができる。

【0046】モニタ14は、電子機器12と接続しており、異常診断部23の前述した周波数解析と、エンベロープ処理と、波高率またはクルトシス計算と、の経過を表示して作業員が確認できるようになっているとともに、異常診断部23の診断結果を表示するようになっている。

【0047】前述した構成によれば、転がり軸受2の異常を診断する際には、外輪3と内輪4とのうち少くとも一方を所定の回転速度(回転数、周速度または回転周波数)で回転させながら、図2中のステップS1において、マイクロホン10を用いて転がり軸受2が発生する音を収集して、ステップS2に進む。

【0048】ステップS2では、収集した音をトランジューサ21によってデジタル変換し、このデジタル変換された音情報をW1をHDD22に記録するとともに、フィルタ処理部25に向って出力して、ステップS3に進む。なお、このデジタル変換は、サンプリング周波数22kHzで行われている。

【0049】ステップS3では、フィルタ処理部25によって、デジタル変換された音情報をW1にFFTなどの周波数解析が行われかつ前述したフィルタ処理を施して、ステップS4と、ステップS5と、ステップS6に進む。

【0050】ステップS4では、異常判別部26が、フィルタ処理が施された音情報をW3にFFTなどの周波数

解析を行って、表1に示された異常音の特性周波数のうち、「原波形の特性周波数」の欄に示す各特性周波数と照合する。ステップS5では、異常判別部26が、フィルタ処理が施された音情報W3にエンベロープ処理を施し、その後にFFTなどの周波数解析を行って、表1に示された異常音の特性周波数のうち、「エンベロープ処理後の特定周波数」の欄の各特性周波数と照合する。ステップS6では、異常判別部26が、フィルタ処理が施された音情報W3に基いて波高率を計算する。図示例において、波高率の計算結果が7以上の場合「大」とし、7を下回る場合「小」とした。

【0051】ステップS7では、ステップS4、ステップS5及びステップS6に結果に基いて、異常判別部26が、転がり軸受2の異常の有無の判定及び異常がある場合には、その原因を特定し、ステップS8に進む。ステップS8では、モニタ14が、異常判別部26が判定及び特定した結果を表示する。

【0052】このように、本実施形態の異常診断装置1は、転がり軸受2の異常の原因別による異常音の周波数の違いや波高率の大小を用いて、転がり軸受2が発した音情報に周波数解析とエンベロープ処理などを施しあつ音情報の波高率を計算することによって、転がり軸受2の異常の有無だけでなく異常の原因も特定する。

【0053】例えば、ステップS4における周波数解析において、図6(B)に示す音情報W7のように、音の強度において $nZf_c$ に一致するピークがありかつ波高率が小さければ、外輪3が図6(A)中の一点鎖線Cでしめす理想的な形状に対して実線Bで示すような周方向に沿って連続する不完全な形状に形成されている所謂外輪3のびびりがあることが分かる。

【0054】同様に、ステップS5におけるエンベロープ処理を施した後に周波数解析が施された図7に示す音情報W8のように、音の強度において $Zf_i$ に一致するピークがありかつ波高率が大きければ、内輪4に傷があることが分かる。また、 $nZf_c$ に一致するピークと $Zf_i$ に一致するピークとが両方存在する場合には、外輪3のびびりと内輪4の傷とが両方存在することが分る。

【0055】また、ステップS4における周波数解析とステップS5におけるエンベロープ処理を施した後の周波数解析において、音の強度のピークがない場合には、波高率が大であれば、転がり軸受2内にごみが侵入して異常が生じていることが分り、波高率が小であれば、転がり軸受2が正常であることが分る。なお、音の強度のピークの有無は、周波数の一一致度及びピークの強度に基いて行うのが望ましい。

【0056】さらに、異常診断装置1は、電子機器12が、音をデジタル変換するトランジューサ21と、このトランジューサ21によってデジタル変換された音情報W3に周波数解析とエンベロープ処理と波高率計算を施して異常を診断する異常診断部23を備えているの

で、装置1の大型化が抑制されて装置1の設置に要するスペースを抑制することができる。

【0057】また、図3に記載した原波形の音情報W1及び音情報W2と、フィルタ処理後の音情報W3、音情報W4及び音情報W5とは、厳密には波形が異なるが、本発明の主旨においては、実質的に差異が生じないため、同一図を参照して説明している。

【0058】なお、表1に示した各特性周波数は、内輪4が回転する場合を示しているが、外輪3が回転する場合には、この外輪3が回転する際に応じた特性周波数を用いるのが望ましい。また、外輪3が回転する場合には、特性周波数の違いを除いては、前述した内輪4が回転する場合と同一の手順及び異常診断装置1を用いて、転がり軸受2の異常を診断することができる。

【0059】なお、前述した実施形態においては、転がり軸受2が発生する音を収集するデータ収集部として、マイクロホン10を用いているが、振動センサなどを用いてもよい。また、本実施形態では、増幅器11は、マイクロホン10から直接信号を取り込んでいるが、転がり軸受2が発する音を一旦テープレコーダの収録装置などに記録し、この収録装置に記録された音を取り込むようにしてもよい。

#### 【0060】

【発明の効果】本発明によれば、データ収集部が収集し変換部によってデジタル変換された音情報に、異常診断部が周波数解析とエンベロープ処理とを施すとともに音情報に基いて波高率計算を行って、これらの結果に基いて転がり軸受の異常を判断するので、異常の有無だけでなく異常の原因も特定することが可能となる。

【0061】また、電子機器が、音をデジタル変換する変換部と、この音情報に周波数解析とエンベロープ処理とを施すとともに音情報に基いて波高率計算を行って異常を診断する異常診断部を備えているので、装置の大型化が抑制されて装置の設置に要するスペースを抑制することができる。

#### 【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の一実施形態の転がり軸受の異常診断装置の構成を示すブロック図。

【図2】同実施形態の異常診断装置の処理の流れを示すフローチャート。

【図3】同実施形態の異常診断部が扱う音情報の一例を示す図。

【図4】同実施形態の異常判別部が行うエンベロープ処理を示す図。

【図5】同実施形態の異常判別部が行う波高率計算を示す図。

【図6】外輪にびびりがある場合を示す図。

【図7】内輪に傷がある場合を示す図。

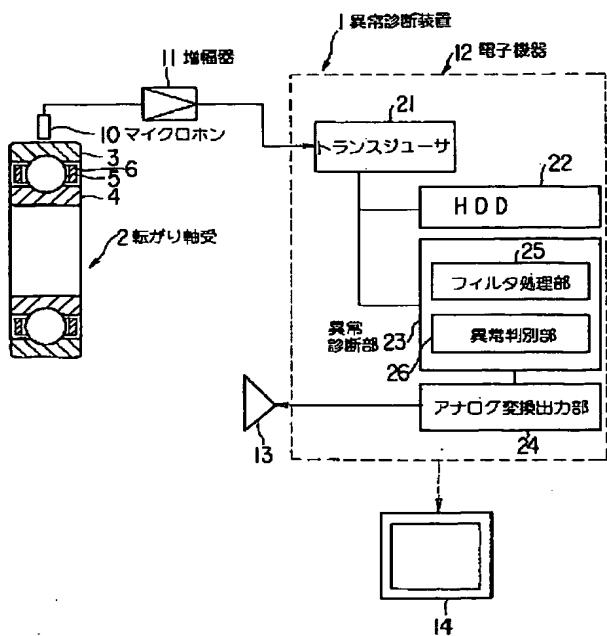
#### 【符号の説明】

1…転がり軸受の異常診断装置

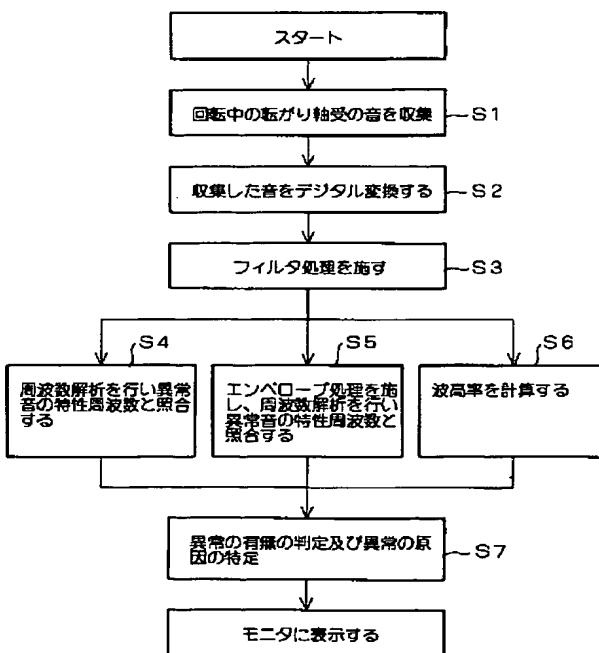
2…転がり軸受  
3…外輪  
4…内輪  
5…転動体  
10…マイクロホン（データ収集部）

12…電子機器  
21…トランスジューサ（変換部）  
22…HDD（記録部）  
23…異常診断部  
24…アナログ変換出力部  
25…フィルタ処理部  
26…異常判別部

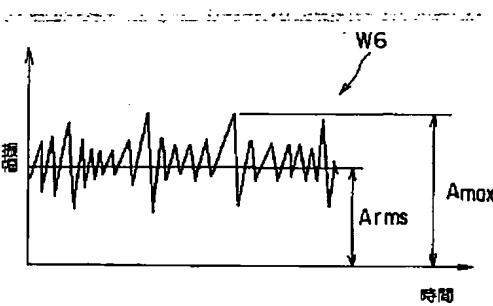
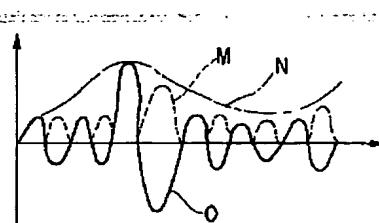
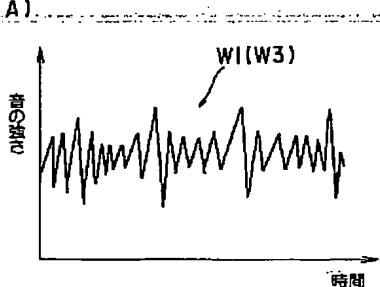
【図1】



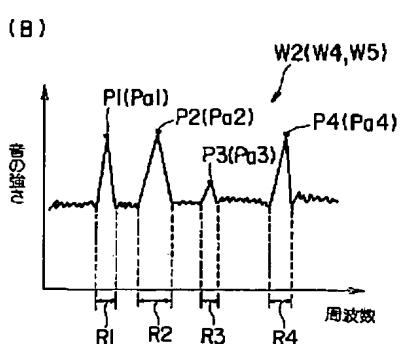
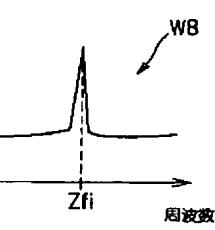
【図2】



【図3】



【図7】



【図6】

